

INYEPOX

DESCRIPCION

Resina epoxi fluida para inyección de soportes fisurados o aplicación por colada.

CARACTERISTICAS

Se emplea para la realización de:

- Inyección de fisuras y/o grietas no activas en hormigón estructural: vigas, pilares, losas, forjados, etc.
- Impregnación por colada de hormigones, maderas, cerámica, materiales pétreos de alta porosidad, Etc
- Inyección o colada de huecos entre hormigón y chapas de acero de refuerzo, etc.
- Anclaje y fijación de elementos metálicos en hormigón, piedra, etc.
- Reparación de estructuras de hormigón: puentes, canales, depósitos, etc.

Posee las siguientes ventajas:

- ✓ Elevada fluidez por su *baja viscosidad. Buena capacidad de penetración en fisuras capilares*
- ✓ *Admite la adición de cargas para la obtención de morteros de consistencia variable.*
- ✓ Excelente adherencia sobre soportes tradicionales: hormigón, mortero de cemento, piedra, etc.
- ✓ Exento de solventes
- ✓ Endurece sin retracción.
- ✓ Altas resistencias mecánicas.
- ✓ Total adherencia sobre los principales materiales de construcción.
- ✓ Se puede utilizar en fisuras que manifiesten humedad residual

MODO DE EMPLEO

Las superficies deben estar limpias y libres de polvo, exentas de grasas y de partes mal adheridas.

Mezclado

Remover el componente A en su envase con una batidora de baja velocidad (600 r.p.m.) y a continuación verter sobre este, el componente B, mezclando ambos componentes hasta su total homogeneización.

Aplicación

Aplicación por colada o vertido.

INYEPOX se aplica vertiendo por gravedad directamente desde el recipiente de mezcla del modo más continuo, y si es posible, progresando desde el mismo lado para evitar el riesgo de que quede aire ocluido. Se recomiendan aplicaciones con espesores de 10 mm máximo.

Aplicación por inyección.

A lo largo de las fisuras se perforaran agujeros cada 20 -30 cm. En los que se colocaran los inyectores.
Cerrar la fisura superficialmente mediante un mortero rápido, de forma, que solo queden libres los inyectores.
La inyección se realiza mediante aparato de baja presión especifico para resinas de manera que se pueda controlar la presión de inyección (no mayor a 5 Kg. /cm^2 y no menor a 1,5 Kg. /cm^2.

Registro Mercantil de Madrid, N.º 572, Tomo, 8.156, General, 7.078 de la Sección 3.ª del Libro de Sociedades, Folio, 112, Hoja, 78.495, Inscripción 1.ª - N.I.F.: B-78 607926

Polígono Industrial San Roque, c/. León, 10 - 28500 ARGANDA DEL REY (Madrid)
Tels.: 91 870 09 37 - 91 870 36 29 - Fax: 91 870 42 97 - www.quimivisa.com



Registro Mercantil de Madrid, N.º 572, Tomo, 8.156, General, 7.078 de la Sección 3.ª del Libro de Sociedades, Folio, 112, Hoja, 78.495, Inscripción 1.ª - N.I.F.: B-78 607926

Una vez endurecida la masilla para el sellado de las grietas y la fijación de los inyectores se puede proceder con la inyección de la resina epoxi de baja viscosidad. Así, se conectarán las mangueras a los inyectores y mediante aire a baja presión se comprobara la comunicación de todos los puntos de salida y la estanqueidad del sellado. Una vez comprobada la continuidad de los puntos se deberá realizar lo siguiente:
Para la inyección se conecta la bomba en el inyector inferior y se introduce la reina hasta que rebosa por el siguiente inyector. Se cierra el inyector inferior y se continua inyectando por el superior y así sucesivamente.
Cuando las fisuras atraviesen todo el elemento se deberán colocar inyectores en ambos lados
A las 24 horas pueden retirarse los inyectores y continuar con los trabajos de acabado
Los soportes de hormigón deben de tener una edad mínima de 28 días y ofrecer buenas resistencias mecánicas.

La temperatura de trabajo está comprendida entre 5 y 30 ºC No aplicar con temperaturas del soporte por debajo de 10 ºC o si se prevén temperaturas inferiores dentro de las 24 horas posteriores.

Preparación de la mezcla

INYEPOX se suministra en lotes de dos componentes pre dosificados.
El endurecedor, componente B, se vierte en la resina o componente A.
Para garantizar la reacción correcta de ambos componentes, asegúrese de verter la totalidad del componente B.
La mezcla puede realizarse manualmente o con taladro a bajas revoluciones (300 r.p.m. máximo), hasta obtener un producto homogéneo en color y apariencia.
Evite un tiempo excesivo de mezcla que caliente la masa y un agitado violento que introduzca aire durante el mezclado.
Verificar en la tabla de datos técnicos el “pot life” o tiempo que tarda el producto en endurecer dentro del envase.
El “pot life” a una temperatura de 20 °C es de 40-50 min.
También puede adicionarse cargas de cuarzo seco con una relación ligante/cuarzo de hasta 1/3 y mezclando nuevamente hasta homogeneizar. La relación ligante /cuarzo depende de la fluidez requerida y dificultad para la inyección. Realizar ensayos previos para ajustar la relación deseada.

Limpieza de herramientas
Las herramientas pueden limpiarse con SOLVISA 126 mientras la resina se encuentre fresca todavía. después de su utilización. Una vez polimerizado sólo puede ser eliminado mediante medios mecánicos.

CONSUMO
Como sistema epoxi de alta fluidez: el consumo estimado es de 1,0 Kg/m^2 y mm de espesor.
Un 1 kg rellena aproximadamente un volumen de 1 litro.
Como mortero epoxi fluido: el consumo estimado es de 2 Kg/m^2 y mm de espesor de mortero, formulado con ligante /cuarzo en una relación 1/3 en peso.
El consumo puede variar dependiendo de la porosidad e irregularidades del soporte, y del medio de aplicación empleado. Una prueba in-situ determinará el consumo exacto.



INDICACIONES IMPORTANTES

- ✓ Evitar aplicaciones cuando se prevea la continuación del movimiento de la fisura.
- ✓ No diluir. El producto puede no endurecer si se añaden disolventes.
- ✓ El producto una vez endurecido es barrera de vapor.
- ✓ No esta diseñado para inyección de fisuras o grietas sometidas a presión hidrostática durante la inyección.
- ✓ Permitir al menos 28 días de tiempo de curado para hormigones y morteros nuevos antes de la aplicación.

CONSERVACIÓN

Doce meses en su envase original cerrado, en lugar seco y cubierto, con temperaturas por encima de 5 ºC. Proteger de la exposición directa al sol y de las heladas.
Almacenamientos prolongados y por debajo de las temperaturas indicadas pueden producir la cristalización del producto. En tal caso, para devolver al producto sus condiciones normales debe calentarse a temperatura moderada (80-90 °C) mientras de se agita regularmente.

DATOS TECNICOS

Densidad	→ 1.0 gr./cm^3
Resistencia a compresión	→ 850 kg/cm^2
Resistencia a flexotracción	→ 350 kg/cm^2
Pot life a 22º C / 250 gr.	→ 40- 50 minutos.
Seco al tacto	→ 8 horas.
Endurecimiento total a 20 ºC	→ 1 semana.
Proporción de mezcla :	
Componente A	→ 64%
Componente B	→ 36%

Temperatura mínima de aplicación : + 10º C

SEGURIDAD E HIGIENE

Evitar el contacto con la piel, mucosas, etc.
No aspirar los vapores que puedan producirse por calentamiento o combustión.
Observar las precauciones habituales necesarias para la aplicación de este tipo de productos.
Llevar guantes y gafas protectoras durante la aplicación.
Las manchas en la piel se limpiarán inmediatamente con agua y jabón.
No emplear disolventes sobre la piel.
En caso de contacto con los ojos lavar con abundante agua limpia sin restregar.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo a la legislación vigente y es responsabilidad del consumidor final del producto.